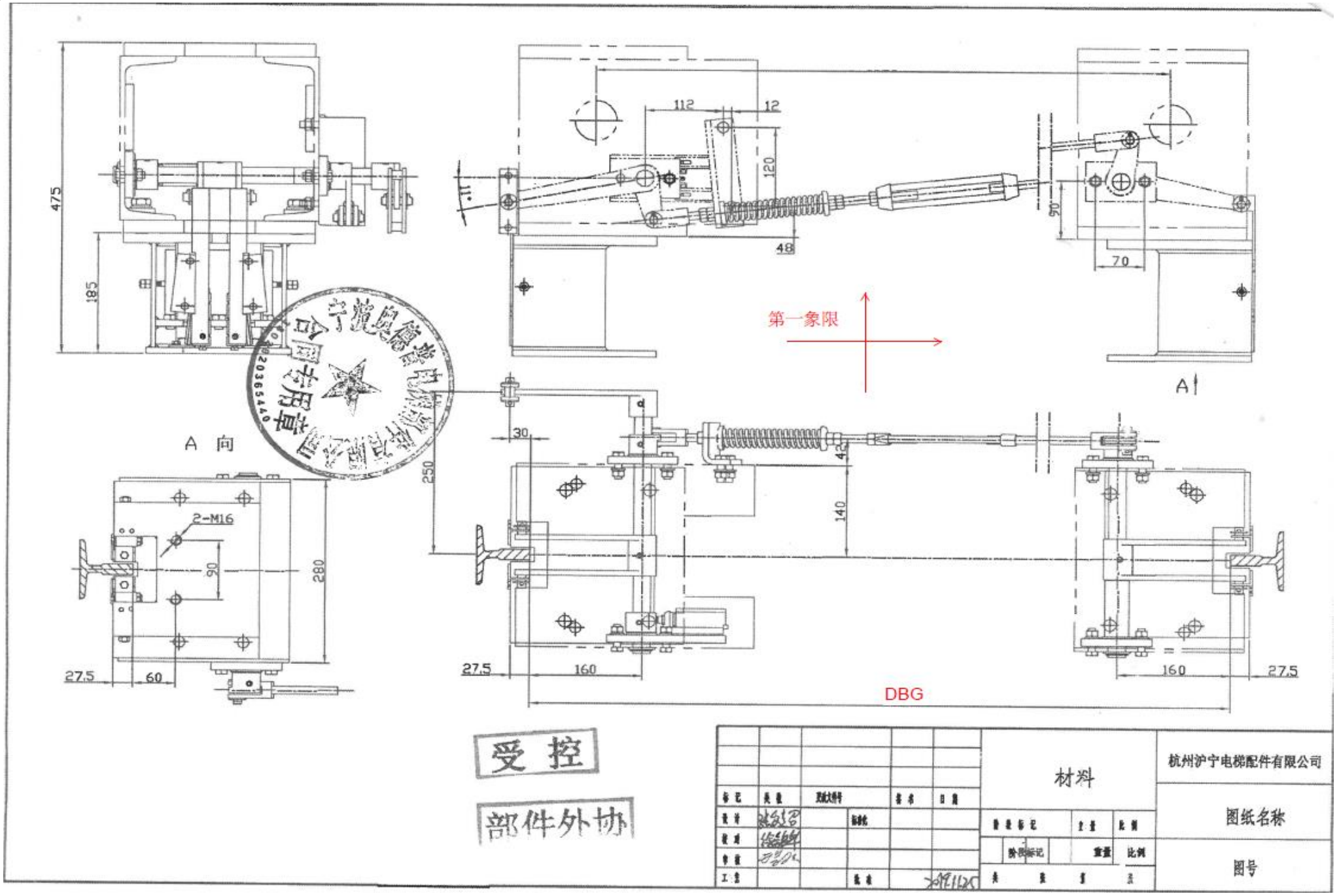
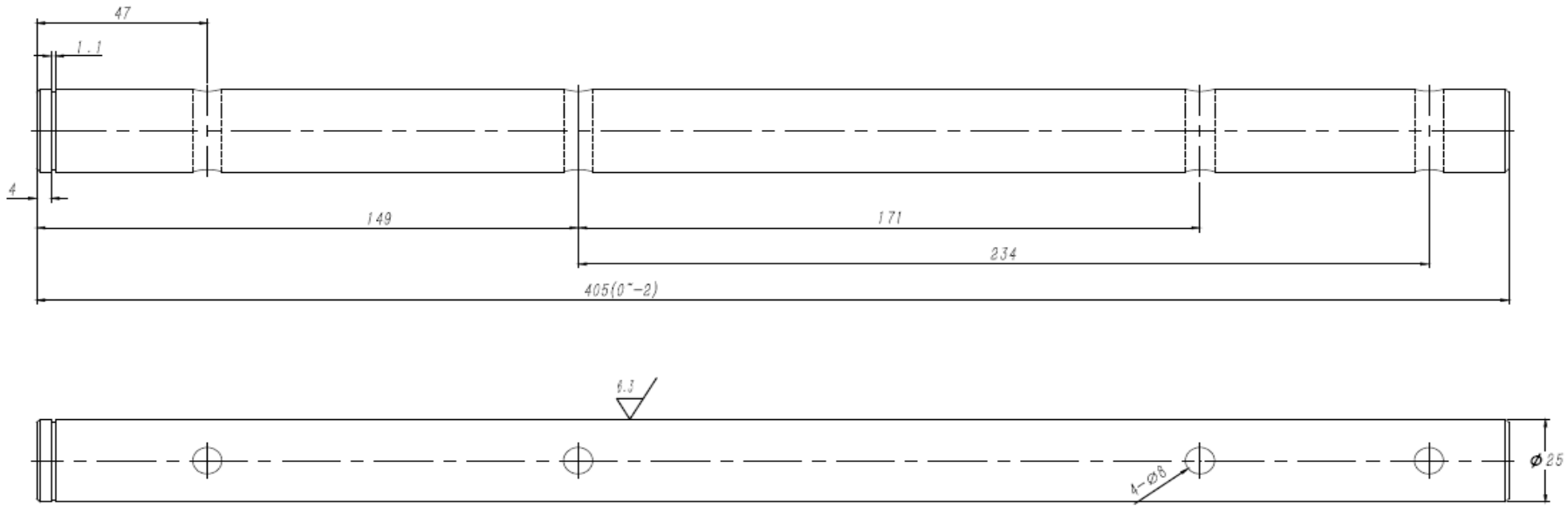

475
185
A 向
2-M16
90
280
27.5
60
112
12
120
11°
48
90
70
A
第一象限
30
250
42
140
27.5
160
160
27.5
DBG
受 控
部件外协
材料
杭州沪宁电梯配件有限公司
图纸名称
图号
标记
处数
分区
更改文件号
签名
日期
标准化
阶段标记
重量
比例
共
张
第
张

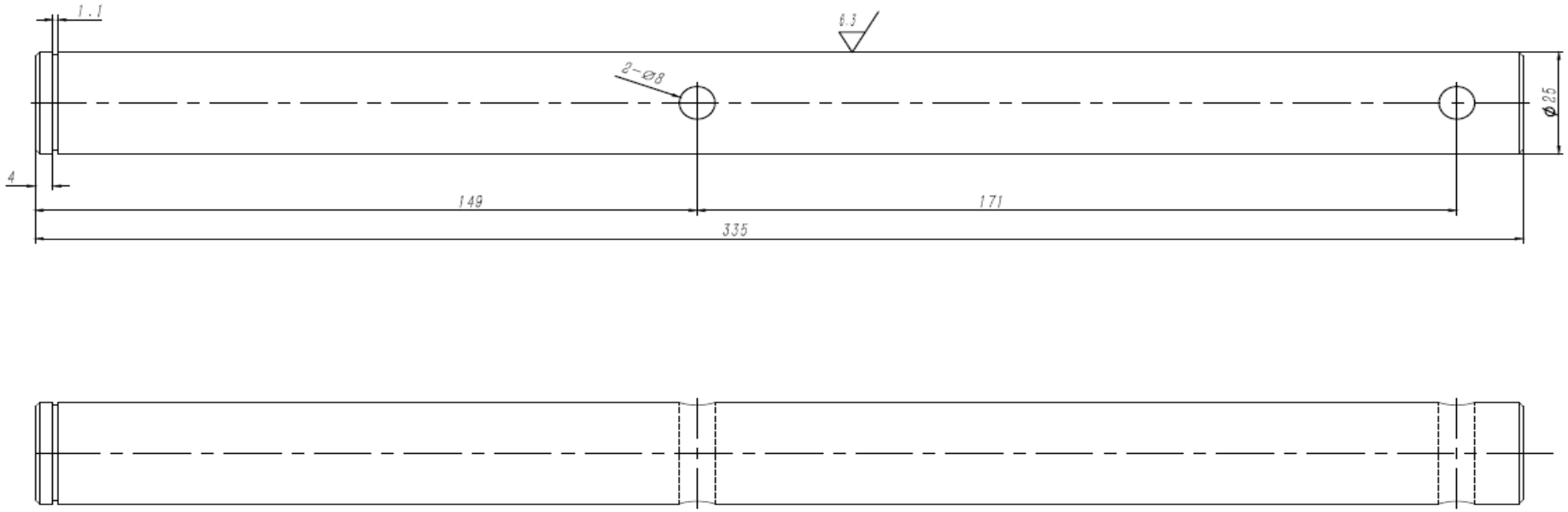
GB/T 1804																	
线性尺寸	0～6	6～30	30～120	120～400	400～1000	1000～2000	2000～4000	半径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-50	>50-180	>180-400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′



技术说明
1.边角去毛刺，未注明倒角为0.5~1×45°；
2.表面镀锌处理；
3.完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷；
4.图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

						Q235A			宁波奥德普电梯部件有限公司
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日				长轴杆
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例	
校 对							1.46	4:5	OX188T.1-4
审 核									
工 艺			批 准			版本:			

线性尺寸	0～6	6～30	30～120	120～400	400～1000	1000～2000	2000～4000	半径/高度尺寸	0.5～3	>3～6	>6～30	>30	短边尺寸	≤10	>10～50	>50～120	>120～400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′



技术说明
1.边角去毛刺，未注明倒角为0.5~1×45°；
2.表面镀锌处理；
3.完成后摆放注意弯曲变形及表面挤压不平等缺陷；
4.图中各参数根据指令确定，注轴杆上的销孔根据指令确定。

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	Q235A	宁波奥德普电梯部件有限公司
设计			标准化			阶段标记 / 重量 1.25 / 比例 1:1	短轴杆
校对							
审核							OX188T.2-1
工艺			批准			版本：	

GB/T 1804

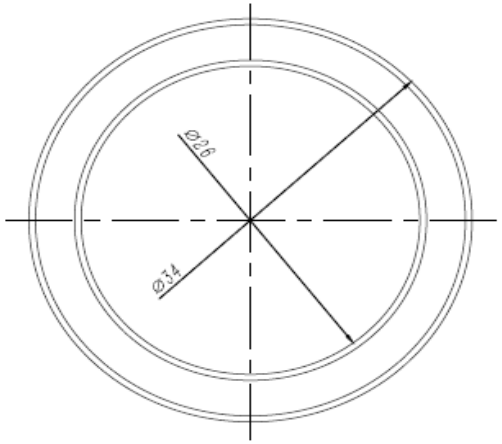
线性尺寸	0～6	6～30	30～120	120～400	400～1000	1000～2000	2000～4000	半径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-50	>50-180	>180-400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′

GX-188T.1-5

6.3

注L=86(0~-1)　　2件/套

注L=15(0~-1)　　2件/套



技术说明
1.边角去毛刺，未注明倒角为0.5~1.0×45°；
2.图中衬套长度根据指令确定；
3.表面镀锌处理。

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	20#			宁波奥德普电梯部件有限公司
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	衬套
校对							0.03	5:2	GX-188T.1-5
审核									
工艺			批准			版本：			